

10
66-

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)



⑳ Aktzeichen: P 34 02 494.8
㉑ Anmeldetag: 25. 1. 84
㉒ Offenlegungstag: 25. 7. 85

DE 3402494 A1

㉑ Anmelder:

Siemens AG, 1000 Berlin und 8000 München, DE

㉒ Erfinder:

Januschkowetz, Herbert; Laub, Hans, Dr., 8500
Nürnberg, DE

⑤4 Verfahren zur Metallbeschichtung von piezokeramischen Werkstücken

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Metallbeschichtung von piezokeramischen Werkstücken, insbesondere von piezokeramischen Röhrchen, bei denen der piezoelektrische Sinterwerkstoff aus Blei-Zirkonat-Titanat besteht und zur Erzielung eines Piezoeffektes in radialer Richtung das hohlzylindrische Röhrchen innen und außen mit leitfähigen Schichten belegt sein muß. Solche Röhrchen wurden bisher einzeln manuell mit metallischen Schichten versehen. Das sich anbietende stromlose Metallisieren führte bisher zu unbefriedigenden Ergebnissen, da die Metallschichten nicht abreißfest waren und aufgrund der erhöhten Übergangswiderstände zur Erzielung des Piezoeffektes erhöhte Spannungen erforderlich waren. Gemäß der Erfindung wird das Werkstück in einem separaten Verfahrensschritt vor der Metallbeschichtung einer Ultraschalleinwirkung in einer netzmittelhaltigen alkalischen Lösung unterzogen, dem gegebenenfalls eine Ultraschalleinwirkung in ebenfalls netzmittelhaltigem Wasser vorausgeht. Für die alkalische Lösung wird vorzugsweise Alkalicarbonat bzw. -hydroxid und/oder Alkaliphosphat verwendet.

DE 3402494 A1

Patentansprüche

- 1.) Verfahren zur Metallbeschichtung von piezokeramischen Werkstücken, insbesondere von piezokeramischen Röhrrchen, bei denen der piezoelektrische Werkstoff aus Blei-Zirkonat-Titanat besteht und zur Erzielung eines Piezoeffektes in radialer Richtung das hohlzylindrische Röhrrchen innen und außen mit leitfähigen Schichten versehen wird, d a - d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß das Werkstück in einem separaten Verfahrensschritt vor der Metallbeschichtung einer Ultraschalleinwirkung in einer netzmittelhaltigen alkalischen Lösung unterzogen wird, dem gegebenenfalls eine Ultraschalleinwirkung in ebenfalls netzmittelhaltigem Wasser vorangeht.
2. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die alkalische Lösung eine Alkalicarbonat bzw. -hydroxid-und/oder eine Alkaliphosphatlösung ist.
3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2, d a - d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Einwirkung von Ultraschall in der netzmittelhaltigen alkalischen Lösung, vorzugsweise Alkalicarbonat-bzw.-hydroxid- und/oder -phosphatlösung, etwa 5 Minuten bei Raumtemperatur erfolgt.
4. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Ultraschalleinwirkung in netzmittelhaltigem Wasser mehrere Male je 5 Minuten mit frischer Lösung erfolgt.

5. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Ultraschalleinwirkung
bei einer Ultraschallfrequenz von etwa 40 kHz
erfolgt.
- 5
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche ,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß
die Arbeitstemperatur eine gegenüber Raumtemperatur
höhere Temperatur ist.
- 10
7. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß das Werkstück nach der Be-
schallung einer Oberflächenaktivierung unterzogen
wird.
- 15
8. Verfahren nach Anspruch 7, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß das Werkstück in eine
Zinn-II-Chloridlösung getaucht wird.
- 20
9. Verfahren nach Anspruch 7 und 8, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß das Werkstück anschließend
in eine Palladium-II-Chloridlösung getaucht wird.
- 25
10. Verfahren nach Anspruch 7, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß das Werkstück in eine
Beschleunigerlösung getaucht wird, welche Natrium-
hypophosphit, Bernsteinsäure und Ammoniumsulfat ent-
hält.
- 30
11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß
zwischen einzelnen Verfahrensschritten das Werkstück
unter fließendem Wasser gespült wird.

12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß
einzelne Verfahrensschritte mehrfach durchgeführt wer-
den.

5

13. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß nach
der Aktivierung das piezokeramische Werkstück stromlos
vernickelt oder verkupfert und gegebenenfalls anschließend
10 verzinnt, versilbert oder vergoldet wird.

14. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
wobei das Verfahren speziell für eine Innen- und Außen-
metallisierung von dünnen piezokeramischen Röhrchen an-
15 gewendet wird, d a d u r c h g e k e n n z e i c h -
n e t , daß das Verfahren bei einer großen Anzahl von
Röhrchen gleichzeitig durchgeführt wird, wozu Versuchs-
trommeln aus Polypropylen oder dergleichen zur Aufnahme
einer Vielzahl von Röhrchen vorhanden sind.

Siemens Aktiengesellschaft
Berlin und München

Unser Zeichen
VPA 84 P 3012 DE

5 Verfahren zur Metallbeschichtung von piezokeramischen
Werkstücken

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Metall-
beschichtung von piezokeramischen Werkstücken, insbe-
10 sondere von piezokeramischen Röhrchen, bei denen der
piezoelektrische Sinterwerkstoff aus Blei-Zirkonat-
Titanat besteht und zur Erzielung eines Piezoeffektes
in radialer Richtung das hohlzylindrische Röhrchen innen
und außen mit leitfähigen Schichten versehen wird.

15 Beispielsweise für die Verwendung bei Tintenschreibern
werden Röhrchen aus Piezokeramik benötigt, die einen
radialen Piezoeffekt aufweisen. Dabei soll durch An-
legen einer elektrischen Spannung zwischen Außen- und
20 Innenwand des Röhrchens ein Pumpeffekt realisiert wer-
den. Zu diesem Zweck ist das piezoelektrische Röhrchen
außen und innen mit einer Metallschicht zu belegen.
Auch andere piezokeramische Werkstücke müssen mit
metallischen Elektroden versehen werden.

25 Die bisher verwendete Methode der Metallbeschichtung,
bei der jedes Röhrchen einzeln in Handarbeit mehrmalig
außen und innen mit einer Leitsilberpaste bestrichen
wurde, die dann eingebrannt werden mußte, war in ihrer
30 Handhabung sehr umständlich, aufwendig und teuer. Da
dieser Vorgang für jedes Röhrchen mehrere Male wieder-
holt werden muß, ließen sich bei dieser Methode große
Unterschiede in der Schichtdickenverteilung nicht ver-
meiden.

35

Wht 2 Gr / 29.12.1983

Zur Metallbeschichtung von Keramik sind daneben elektrochemische Verfahren anwendbar, die stromlos ausgeführt werden können. Beispielsweise sind Elektrolyte bekannt, mit denen Nickel- oder Kupfer- und gegebenenfalls Zinn-,
5 Silber- oder Goldschichten auf Werkstückoberflächen aufgebracht werden können, wenn durch vorherige Aktivierung katalytisch wirksame Metallkeime vorhanden sind. In der Praxis hat sich allerdings gezeigt, daß derartig aufgebraachte Metallschichten häufig nicht hinreichend ab-
10 reißfest sind. Aufgrund hoher Übergangswiderstände sind dann erhöhte Anregungsspannungen für den Piezoeffekt notwendig, was unerwünscht ist.

Aufgabe der Erfindung ist es daher, ein Verfahren zur
15 Metallbeschichtung von piezokeramischen Werkstücken anzugeben, das eine auf Dauer hinreichend haftfeste Metallschicht ermöglicht. Insbesondere für die Beschichtung von Röhrchen geringer Dimensionierung soll dabei gewährleistet sein, daß eine Gleichmäßigkeit der
20 Schichtdicke innen und außen erreicht wird und daß eine größere Zahl von Röhrchen gleichzeitig beschichtet werden kann.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß das
25 Werkstück in einem separaten Verfahrensschritt vor der Metallbeschichtung einer Ultraschalleinwirkung in einer netzmittelhaltigen alkalischen Lösung unterzogen wird, dem gegebenenfalls eine Ultraschalleinwirkung in ebenfalls netzmittelhaltigem Wasser vorausgeht. Für die
30 alkalische Lösung wird vorzugsweise ein Alkalicarbonat bzw. -hydroxid und/oder Alkaliphosphat verwendet.

Werkstücke, die aus Blei-Zirkonat-Titanat $[Pb(Zr_xTi_{1-x})O_3]$ bestehen, enthalten von der mechanischen Bearbeitung her an der Oberfläche lose anhaftende, zum Teil sehr kleine Teilchen. Im Rahmen der Erfindung wurde festgestellt, daß

5 diese Teilchen vor einer Metallbeschichtung unbedingt entfernt werden müssen, da ansonsten die aufgetragenen Metallschichten immer eine zu geringe Haftfähigkeit aufweisen. Versuche, diese Teilchen durch Beizbehandlung der Piezokeramik in Säuren zu entfernen, führten nicht

10 zum Erfolg, da in diesem Fall nicht nur die losen Teilchen, sondern auch der Grundwerkstoff selbst von der Säure angegriffen und aufgelockert wird. An einem so beschaffenen Untergrund wäre die Aufbringung einer haftenfesten Metallschicht ebenfalls nicht möglich.

15 Erst durch die Erfindung wird nun überraschenderweise eine hinreichend haftenfeste Metallbeschichtung nach der entsprechenden Vorbehandlung in Verbindung mit einer nachfolgenden Aktivierung erreicht. Letztere Aktivierung

20 besteht in bekannter Weise im Aufbringen von katalytisch wirksamen Metallkeimen.

Wenn also mit dem erfindungsgemäßen Verfahren einerseits die Werkstoffoberfläche hydrophil gemacht und anderer-

25 seits durch die alkalische Lösung gereinigt wird, gelingt durch die Einwirkung von Ultraschall eine vollständige Beseitigung der losen Teilchen ohne Angriff des Grundwerkstoffes. Nach dieser Vorbehandlung kann die Aktivierung, d.h. vorzugsweise ein Tauchen in Zinn-II-Chlorid-,

30 Palladium-II-Chlorid- und Beschleunigerlösung erfolgen und anschließend ohne weiteres ein Beschichten mit einer haftenfesten Metallisierung, wobei sich insbesondere eine stromlose Vernickelung oder Verkupferung anbietet. Ge-

gegebenenfalls können als Endoberfläche weitere entweder galvanisch erzeugte oder stromlos abgeschiedene Zinn-, Silber- oder Goldschichten aufgebracht werden.

- 5 Weitere Einzelheiten und Vorteile der Erfindung ergeben sich anhand nachfolgender Beschreibung von Ausführungsbeispielen in Verbindung mit den Patentansprüchen.

- 10 Im einzelnen beziehen sich die Beispiele I und III allgemein auf die Metallbeschichtung von Piezokeramik-Werkstücken, während die Beispiele II und IV die spezielle Ausführung bei piezokeramischen Röhrchen betreffen, wobei aber auch letztere Beispiele auf beliebig geformte Piezokeramikkörper übertragbar sind. Vorteilhaft ist
15 in jedem Fall, daß das erfindungsgemäße Verfahren bei einer Vielzahl von Werkstücken gleichzeitig durchgeführt werden kann, wobei für alle Teile gleichmäßig gute Qualität gewährleistet ist.

- 20 Insbesondere bei Piezokeramik-Röhrchen ergeben sich somit gegenüber dem herkömmlichen manuellen Beschichtungsverfahren beachtliche Kosteneinsparungen. Beispielsweise können solche Röhrchen Abmessungen mit der Länge 11 mm, einen äußeren Durchmesser 2,2 mm und der lichten Weite von 1 mm haben, wodurch sie einzeln schwer
25 handhabbar sind. Nach Maßgabe des Gefäßes kann nunmehr eine entsprechende Anzahl von Einzelteilen zusammen behandelt werden.

Beispiel IVernickelung von Piezokeramik-Werkstücken

Ein Werkstück wird einer Behandlung mit folgenden separaten Verfahrensschritten unterzogen:

5

- a) Tauchen in entsalztes Wasser, das 1 cm³/l Netzmittel, beispielsweise Pril, enthält.

Arbeitstemperatur: Raumtemperatur; Zeit: 5 min

- 10 Im Bad wird das Werkstück gleichzeitig mit Ultraschall beschallt, wobei beispielsweise eine Ultraschallquelle mit 40 kHz und 600 W verwendet wird.

- 15 b) Wiederholung des Verfahrensschrittes a) unter Verwendung neuer Lösung.

- c) Tauchen in eine Reinigungslösung folgender Zusammensetzung:

	Natriumkarbonat-10-hydrat	$\text{Na}_2\text{CO}_3 \cdot 10 \text{ H}_2\text{O}$	30 g/l
20	Tri-Natriumphosphat	$\text{Na}_3\text{PO}_4 \cdot 12 \text{ H}_2\text{O}$	20 g/l
	Pril		1 cm ³ /l

Arbeitstemperatur: Raumtemperatur; Zeit: 5 min

Einwirkung von Ultraschall wie bei Verfahrensschritt a).

- 25 d) Tauchen in Zinn-II-Chloridlösung

Zusammensetzung:

	Zinn-II-Chlorid	SnCl_2	40 g/l
	Salzsäure konz. 37 %ig	HCl	80 cm ³ /l
	Formaldehydlösung 37 %ig	HCHO	25 cm ³ /l

- 30 Arbeitstemperatur: Raumtemperatur; Zeit: 3 min

2041
- 9 -
- 6 -

3402494
VPA 84 P 3012 DE

- e) Tauchen in einer Palladium-II-Chloridlösung der
Zusammensetzung:
- | | | |
|-----------------------|-----------------|----------------------|
| Palladium-II-Chlorid | PdCl_2 | 0,2 g/l |
| Salzsäure konz 37 %ig | HCl | 5 cm ³ /l |
- 5 Arbeitstemperatur: Raumtemperatur
Zeit: 1,5 min
- f) Tauchen in einer Beschleunigerlösung der Zusammen-
setzung:
- | | | |
|------------------------|--|---------|
| 10 Natriumhypophosphit | $\text{NaH}_2\text{PO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$ | 100 g/l |
| Bernsteinsäure | $\text{C}_4\text{H}_6\text{O}_4$ | 60 g/l |
| Ammoniumsulfat | $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ | 40 g/l |
- g) Wiederholung des Verfahrensschrittes d)
- 15 h) Wiederholung des Verfahrensschrittes e)
- Zwischen den Verfahrensschritten a) - h) wird jeweils
gründlich in fließendem Wasser gespült.
- 20 i) Umfüllen in ein zweites Gefäß, da das erste durch die
Verfahrensschritte a) und b) aktiviert ist und daher
bei Weiterverwendung ebenfalls vernickelt würde.
- 25 j) Wiederholung des Verfahrensschrittes f) mit kürzerer
Tauchzeit:
Arbeitstemperatur: Raumtemperatur; Zeit: 10 s.
- k) Ohne zu spülen wird das Werkstück in das Bad zur strom-
30 losen Vernickelung gegeben.

Zusammensetzung des Nickelbades für die stromlose

Vernickelung:

	Nickelsulfat	$\text{NiSO}_4 \cdot 7 \text{H}_2\text{O}$	35 g/l
	Bernsteinsäure	$\text{C}_4\text{H}_6\text{O}_4$	60 g/l
5	Ammoniumsulfat	$(\text{NH}_4)_2 \cdot \text{SO}_4$	40 g/l
	2-Hydroxy-4methylben- zoessäure	$\text{C}_8\text{H}_8\text{O}_3$	6 g/l
	(2,4 Kresotinsäure)		
	Natriumhypophosphit	$\text{NaH}_2\text{PO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$	20g/l
10	Betriebswerte des Bades:		
	pH-Wert	7,5	
	Badtemperatur	90 °C	
	Abscheidungsge- schwindigkeit	15 µm/h	
15	Zeit: 15 - 20 min		

Bei laufendem Betrieb werden dem Bad chargenweise Er-
gänzungsmengen in Form einer Nickelkomplexsalzlösung
und einer Reduktionsmittellösung zugegeben, um die Ver-
luste von Nickel und Reduktionsmittel auszugleichen.
Der auf diese Weise erhaltene Nickelüberzug hat eine
Schichtdicke zwischen 3 und 5 µm, ist glatt, innen und
außen gleichmäßig und weist eine gute Haftfestigkeit
auf der Piezokeramik auf.

25

Beispiel IIVernickelung von Piezokeramik-Röhrchen mit anschließender Versilberung oder Vergoldung

- 5 500 - 1000 Röhrchen mit den oben angegebenen Maßen werden in eine kleine gelochte Versuchstrommel mit Länge 10 cm und Durchmesser ca. 6 cm aus Polypropylen eingefüllt und bei drehender Trommel einem Arbeitsablauf mit den Verfahrensschritt a) bis k) des Beispiels I unter-
- 10 zogen. Es schließen sich folgende Verfahrensschritte an:

1) galvanische Versilberung in einem handelsüblichen Silberbad

oder

- 15 m) stromlose Vergoldung in einem handelsüblichen Goldbad.

Auf solche Endschichten können in einfacher Weise Kunststoffe aufgebracht werden, was für die Verwendung der

20 Röhrchen bei Tintenschreibern erforderlich ist.

Beispiel IIIVerkupferung von Piezokeramik-Werkstücke

Es wird vom Arbeitsablauf des Beispiels I ausgegangen,
5 wobei darauf geachtet wird, daß zwischen den Verfahrensschritten a) - e) jeweils gut in fließendem Wasser gespült wird. Folgende Verfahrensschritte schließen sich an:

n) Umfüllen in ein zweites Gefäß.

10

o) Stromlose Verkupferung in einem handelsüblichen Kupferbad

Arbeitstemperatur: 45 ± 2 °C; Zeit: 60 min

15 Beispiel IVVerkupferung von Piezokeramik-Röhrchen mit anschließender Verzinnung oder Versilberung

500 - 1000 Röhrchen mit den oben angegebenen Maßen werden
20 in eine gelochte kleine Versuchstrommel aus Polypropylen eingefüllt und bei drehender Trommel folgender Behandlung unterworfen.

25 Dem Arbeitsablauf mit Verfahrensschritten a) bis e) sowie i) bis o) zur Verkupferung wie Beispiel III folgen alternativ:

p) stromlose Verzinnung bei

Verwendung eines handelsüblichen Verzinnungs-

30 bades

oder

3402494

- 13 -

- 10 -

VPA 84 P 3012 DE

- q) stromlose Versilberung
in einem Bad folgender Zusammensetzung:
- | | | | |
|---|--|---------------------|--------|
| | Kaliumsilbercyanid | K Ag(CN)_2 | |
| | handelsübliches Silbertrisalyt 30 % | | 15 g/l |
| 5 | Natriumcyanid | NaCN | 15 e/l |
| | Arbeitstemperatur: Raumtemperatur; Zeit: 3 min | | |

Durch solche Endsichten wird das Anlaufen des
Kupferüberzuges und eine damit bewirkte Verschlechterung
10 des Lötverhaltens wirksam verhindert.

14 Patentansprüche